

10/525254  
DT01 PCT/PT 22 FEB 2005  
510.1121

**IN THE UNITED STATES PATENT & TRADEMARK OFFICE**

Re: Application of: Claus HOLM, et al.  
Serial No.: To Be Assigned  
Filed: Herewith as national phase of International Patent  
Application PCT/EP2003/009173, filed August 19, 2003  
For: FILTER BODY FOR A SOOT FILTER

Mail Stop: PCT  
Commissioner for Patents  
P.O. Box 1450  
Alexandria, VA 22313-1450

February 22, 2005

**LETTER RE: PRIORITY**

Sir:

Applicant hereby claims priority of German Application Serial No. DE 102 39 551.9,  
filed August 23, 2002 through International Patent Application Serial No. PCT/EP2003/009173,  
filed August 19, 2003.

Respectfully submitted,

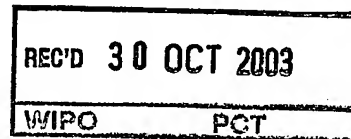
DAVIDSON, DAVIDSON & KAPPEL, LLC

By



William C. Gehris, Reg. No. 38,156

Davidson, Davidson & Kappel, LLC  
485 Seventh Avenue, 14th Floor  
New York, New York 10018  
(212) 736-1940



**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung  
einer Patentanmeldung**

**Aktenzeichen:** 102 39 551.9

**Anmeldetag:** 23. August 2002

**Anmelder/Inhaber:** DaimlerChrysler AG, Stuttgart/DE

**Bezeichnung:** Filterkörper für Rußfilter

**IPC:** F 01 N 3/022

**Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.**

München, den 2. September 2003  
**Deutsches Patent- und Markenamt**  
Der Präsident  
Im Auftrag

  
LEHNER

**PRIORITY  
DOCUMENT**  
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

DaimlerChrysler AG

Raunecker/sma

22.08.2002

Filterkörper für Rußfilter

5 Die Erfindung betrifft einen Filterkörper für Rußfilter von Brennkraftmaschinen.

Der Anteil von Dieselmotoren als Antriebssysteme von Kraft-  
fahrzeugen hat in den letzten Jahren in Europa stark zugenom-  
10 men. Allerdings ist damit ist die Emissionsproblematik als  
eines der Haupthindernisse für die weitere Verbreitung dieser  
Aggregate in das Zentrum des Interesses gerückt. Insbesondere  
der Ausstoß feiner, lungengängiger und damit gesundheitsge-  
fährdender Partikel stellt eine noch nicht befriedigend gelö-  
15 ste Herausforderung dar. Das gesundheitsgefährdende Potential  
von Partikeln mit Abmessungen kleiner 10 nm ist dabei auf-  
grund deren hoher Lungengängigkeit besonders hoch.

Derzeit werden verschiedene Konzepte verfolgt, um Anzahl und  
Maximaldurchmesser der in die Außenluft emittierten Partikel  
20 zu reduzieren. So wird beispielsweise in der DE 39 41 698 A1  
ein Rußfilter vorgestellt, der einen Sinterkörper als Filter-  
körper aufweist. Diese Körper sind zwar leicht herzustellen;  
jedoch weisen sie hinsichtlich ihrer Porenabmessungen unbe-  
friedigende Eigenschaften auf, so daß die Ausfilterung insbe-  
25 sondere kleinster Partikel aus dem Abgas nicht befriedigend  
gewährleistet werden kann.

Darüber hinaus werden die Poren konventioneller Rußfilter  
während des Betriebes mit fortschreitender Zeit zunehmend  
durch Rußpartikel zugesetzt, so daß der Strömungswiderstand  
30 im Filter steigt und eine Regeneration des Filters typischer-  
weise durch Verbrennen des Rußes zu CO<sub>2</sub> bei ca. 600°C erfor-

derlich wird. Da die Abgastemperatur heutiger Dieselaggregate diesen Wert in der Regel nicht erreicht, muß entweder der Filterkörper aufgeheizt werden oder durch Beaufschlagung des Filters mit Kraftstoff oder Additiven die Verbrennungstemperatur herabgesetzt werden. Typische Verfahren und Vorrichtungen hierzu sind beispielsweise in den Schriften DE 4329558 A1, EP 661429 B1, EP 806553 A2 und DE 4117148 C2 beschrieben.

Aufgabe der Erfindung ist es, eine effektive Abgasreinigung bei guter Regenerierfähigkeit des Rußfilters zu gewährleisten.

Diese Aufgabe wird durch die Vorrichtungen mit den in den Ansprüchen 1, 12 und 14 beschriebenen Merkmalen gelöst. Die in den Unteransprüchen beschriebenen Merkmale stellen vorteilhafte Weiterbildungen der Erfindung dar.

Für die Ausfilterung kleinster Rußpartikel aus dem Abgasstrom ist eine exakte Mikrostrukturierung des Filterkörpers erforderlich. Besonders wünschenswert ist es hierbei, Form, Ausrichtung und Abmessungen der Hohlräume im Filterkörper auf die Anforderungen effektiver Filterwirkung hin zu optimieren. Dies wird erfindungsgemäß dadurch erreicht, daß zur Strukturierung des Körpers Verfahren der Halbleitertechnologie verwendet werden. Die Anwendung dieser Verfahren gestattet die definierte Schaffung von Strukturen auch im Nanometerbereich; sie werden mittlerweile im industriellen Maßstab angewendet. Damit wird es möglich, durch das präzise, anforderungsgerechte Design des Filterkörpers eine Ausfilterung von Partikel mit einem Durchmesser von unter 10 nm zu erreichen.

Vorteilhafterweise werden zur Mikrostrukturierung die aus der Halbleitertechnologie bekannten Ätzverfahren angewendet. Gute Ergebnisse werden insbesondere durch ICP - (Inductive Coupled Plasma) - Ätzen oder anodisches Ätzen erzielt. Eine Übersicht über bekannte Ätzverfahren zur Mikrostrukturierung in der

Halbleitertechnologie findet sich beispielsweise unter Köhler, "Ätzverfahren für die Mikrotechnik", Wiley-VCH 1998.

Auch das Abscheiden von Whiskern hat sich zur Mikrostrukturierung bewährt. Whisker sind fadenförmige Kristalle, die zu-  
5 meist einkristallin sind oder aus wenigen Kristalliten zusammengesetzt sind.

Die durch die Auswahl der oben genannten Herstellungsverfahren gewonnenen Gestaltungsmöglichkeiten können in vorteilhafter  
10 Weise zur definierten Mikrostrukturierung des Filterkörpers verwendet werden. So können beispielsweise die Abmessungen der Stege, Hohlräume oder Poren des Filterkörpers auf eine optimale Rußfilterwirkung hin optimiert werden.

15 Besonders vorteilhaft ist es, die Porenabmessungen im Filterkörper in Strömungsrichtung zu verkleinern um einerseits den Strömungswiderstand des Gesamtfiltersystems gering zu halten und andererseits definierte Reinigungsstufen zur Optimierung der Filterwirkung herzustellen.

20

Als fertigungstechnisch besonders praktikabel erscheint es, einzelne Teilfilterkörper mit konstanten Porenabmessungen herzustellen und diese anschließend zum gesamten Filterkörper zusammensetzen. Diese Verfahrensweise ermöglicht darüber hin-  
25 aus bei Bedarf den Austausch von einzelnen Filterelementen beispielsweise zu Wartungszwecken. Es ist ferner vorteilhaft, die Teilfilterkörper selbst oder ganze Filterkörper durch Sintern bzw. Bonden von Stapeln einzelner, jeweils bereits mikrostrukturierter Wafer herzustellen.

30

Ebenso ist die Ausbildung des Filterkörpers als monolithischer Block mit in Richtung der Strömung kontinuierlich abnehmender Porengröße vorteilhaft. Auch hier kann die Innen-  
35 geometrie des Filterkörpers in optimaler Weise auf die Anforderungen eines Rußfilters abgestimmt werden.

Zur Sicherstellung der Regenerationsfähigkeit des Rußfilters bietet es sich an, den Filterkörper insgesamt oder in Teilen aus elektrisch leitfähigen Materialien herzustellen oder mit derartigen Materialien zu beschichten. Damit entfällt die  
5 Notwendigkeit des Einbaus einer gesonderten Widerstandsheizung.

Wird der Filterkörper mit einer Heizspannung beaufschlagt, so wird er ganz oder in großen Raumbereichen vom Heizstrom  
10 durchflossen, damit aufgeheizt und somit vollständig gereinigt. Es bleiben keine lokalen Rußansammlungen zurück, die den Filter in seiner Leistungsfähigkeit beeinträchtigen.

Aufgrund der zusätzlichen Beheizbarkeit des Filters ist die  
15 Regeneration unabhängig von der Eintrittstemperatur des eingespeisten Abgases in den Filter. Dies ermöglicht eine raumoptimierte Wahl des Montageortes des Filters im Abgassystem sowie eine Anpassung der Heizleistung an den aktuellen Belastungszustand des Filters.

20 Die elektrische Leitfähigkeit des Filtermaterials kann beispielsweise durch die Verwendung geeignet dotierten Siliziums gewährleistet werden. Über die gewählten Dotierprofile lassen sich die elektrischen Eigenschaften des Filterkörpers im Hinblick auf eine optimale Regenerationswirkung beim Beheizen  
25 hin optimieren. Insbesondere ist es vorteilhaft, die elektrischen Eigenschaften der von den Rußpartikeln in besonderem Maße beaufschlagten Bereiche so zu wählen, daß in diesen Bereichen die Heizleistung maximal ist; damit wird die Leistungsaufnahme der Heizung bei optimaler Wirkung minimiert.  
30

Aufgrund ihrer mechanischen, chemischen und elektrischen Eigenschaften bieten sich Silizium, Germanium sowie deren Verbindungen bzw. Mischkristalle als Filterkörpermaterial an.  
35 Insbesondere Silizium ist chemisch inert und mechanisch auch bei hohen Temperaturen stabil. Somit ist eine lange Lebensdauer des Filterkörpers über viele Regenerationszyklen hinweg

gewährleistet. Darüber hinaus liegen aus der Halbleitertechnologie umfangreiche Erfahrungen über die Mikrostrukturierung der genannten Materialien vor. Selbstverständlich ist auch der Einsatz anderer Stoffe, die sich mittels der oben beschriebenen Verfahren mikrostrukturieren lassen, möglich.

Eine weitere vorteilhafte Ausgestaltung der Erfindung besteht darin, den Filterkörper mit Elementen der Platinmetalle oder der Seltenen Erden ganz oder in Teilen innen zu beschichten und somit eine Katalysatorwirkung zu erzielen. Die Reaktionstemperatur, bei der Ruß zu  $\text{CO}_2$  verbrennt, wird dadurch abgesenkt und es wird eine geringere Heizleistung zur Einleitung der Oxidationsreaktion benötigt.

Ebenso hat es sich bewährt, bei Verwendung eines Siliziumfilterkörpers das Silizium gezielt zu oxidieren und durch die so entstehende Quarzschicht eine Inertisierung gegen alle vorliegenden Verbrennungsprodukte zu erreichen.

Zur Ausfilterung großer Rußpartikel ( $>100\text{nm}$ ) kann in vorteilhafter Weise ein preisgünstig herstellbares Filterelement aus gesinterten beispielsweise Siliziumpartikeln als vorgeschalteter Filter verwendet werden. Die Herstellung des zugehörigen Filterkörpers ist im US Patent 4,767,585 beschrieben. Die mittlere Porenabmessung wird durch die Partikelgröße des Ausgangsmaterials eingestellt. Eine galvanisch hergestellte katalytische Beschichtung mit z.B. Platin erfolgt vorzugsweise nach der Sinterung des Formkörpers. Der elektrische Widerstand zur direkten Heizung des Filterelementes wird durch Dotation des Siliziumausgangsmaterials und/oder die galvanische Beschichtung und die geometrische Formgebung eingestellt.

Der vorstehend beschriebene Filterkörper läßt sich auf einfache Weise zu einem Rußfilter integrieren. Beispielsweise läßt sich die Geometrie des Filterkörpers so wählen, daß er leicht in ein Gehäuse mit den Abmessungen konventioneller, bereits

in Fahrzeugen eingesetzter Rußfilter eingebracht werden kann. Ohne weitere konstruktive Maßnahmen am Fahrzeug können somit konventionell ausgestattete Fahrzeuge nachgerüstet werden.

5

Ferner ist es vorteilhaft, den beschriebenen Filterkörper bereits als Erstausrüstung neuer Kraftfahrzeuge einzusetzen.

10

In Figur 1 ist ein beispielhafter Aufbau eines Rußfilters unter Verwendung von erfindungsgemäßen Filterkörpern dargestellt.

15

Die Abbildung zeigt einen Längsschnitt durch einen Rußfilter, der drei Teilfilterkörper mit unterschiedlichen Abmessungen der inneren Hohlräume aufweist. Die Teilfilterkörper 3 sind dabei im Gehäuse 1 des Rußfilters gestapelt angeordnet. Damit wird sichergestellt, daß einzelne Teilfilterkörper im Rahmen von Wartungsmaßnahmen ausgetauscht werden können. Schematisch dargestellt ist die Abnahme der Abmessungen der inneren Hohlräume einzelnen Teilfilterkörper in die durch den Pfeil 2 symbolisierte Gasstromrichtung. Damit ist sichergestellt, daß die Größe der ausgefilterten Partikel in Strömungsrichtung abnimmt und die feinen Poren bzw. Kanäle am Filterende nicht vorzeitig durch Rußpartikel zugesetzt werden. Um die direkte Beheizbarkeit des Filterkörpers sicherzustellen, wird dieser mittels der durch das Gehäuse durchgeführten Stromanschlüsse 4 kontaktiert. Im Bedarfsfall läßt sich der dargestellte Rußfilter durch Anlegen einer Spannung an die Stromanschlüsse in einfacher Weise beheizen und somit durch Oxidation der Rußpartikel zu  $\text{CO}_2$  mit anschließendem Austritt aus dem Filter in der Gasphase regenerieren.

20

25

30



DaimlerChrysler AG

Raunecker/sma

22.08.2002

Patentansprüche

- 5 1. Filterkörper mit inneren Hohlräumen, bspw. Poren oder Kanälen, zur Anwendung in Partikelfiltern für Brennkraftmaschinen,  
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,  
10 dass er unter Verwendung von Mikrostrukturierungsverfahren der Halbleitertechnologie hergestellt wird.
2. Filterkörper nach Anspruch 1,  
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,  
15 dass als Mikrostrukturierungsverfahren Ätzverfahren oder Strukturierte Abscheidung oder eine Kombination beider Verfahren verwendet wird.
3. Filterkörper nach einem der vorhergehenden Ansprüche,  
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,  
20 dass er Bereiche mit unterschiedlichen Abmessungen der Hohlräume aufweist.
4. Filterkörper nach Anspruch 3,  
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,  
25 dass die Abmessungen der Hohlräume entlang der Strömungsrichtung abnehmen.
5. Filterkörper nach Anspruch 4,  
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,  
30 dass die Größe der Hohlräume abschnittsweise konstant bleibt, jedoch entlang der Strömungsrichtung abnimmt.

6. Filterkörper nach Anspruch 4,  
dadurch gekennzeichnet,  
dass die Abmessungen der Hohlräume entlang der Strömungs-  
richtung kontinuierlich abnehmen.
7. Filterkörper nach einem der vorhergehenden Ansprüche,  
dadurch gekennzeichnet,  
dass er mindestens teilweise aus elektrisch leitendem Ma-  
terial besteht.
8. Filterkörper nach Anspruch 7,  
dadurch gekennzeichnet,  
dass er Bereiche unterschiedlicher spezifischer Leitfä-  
higkeit aufweist.
9. Filterkörper nach einem der vorhergehenden Ansprüche,  
dadurch gekennzeichnet,  
dass er mindestens teilweise aus Silizium, Germanium, ei-  
ner Silizium- oder Germaniumverbindung oder einem Misch-  
kristall daraus besteht.
10. Filterkörper nach einem der vorhergehenden Ansprüche,  
dadurch gekennzeichnet,  
dass er mindestens teilweise eine katalytisch aktive Be-  
schichtung aufweist.
11. Filterkörper nach einem der vorhergehenden Ansprüche,  
dadurch gekennzeichnet,  
dass er mindestens teilweise eine Oxidschicht aufweist.
12. Rußfilter für Kraftfahrzeuge mit einem Gehäuse mit minde-  
stens einem Gaseinlaß und mindestens einem Gasauslaß,  
welcher einen in den vorhergehenden Ansprüchen beschrie-  
benen Filterkörper aufweist.

13. Rußfilter für Kraftfahrzeuge nach Anspruch 12,  
d a d u r c h    g e k e n n z e i c h n e t ,  
dass er zusätzlich mindestens einen Filterkörper aus ei-  
nem Sintermaterial aufweist.

5

14. Fahrzeug mit einem Rußfilter mit einem Gehäuse mit minde-  
stens einem Gaseinlaß und mindestens einem Gasauslaß,  
welcher einen Filterkörper nach den Ansprüchen 1-11 auf-  
weist.

10

1 / 1

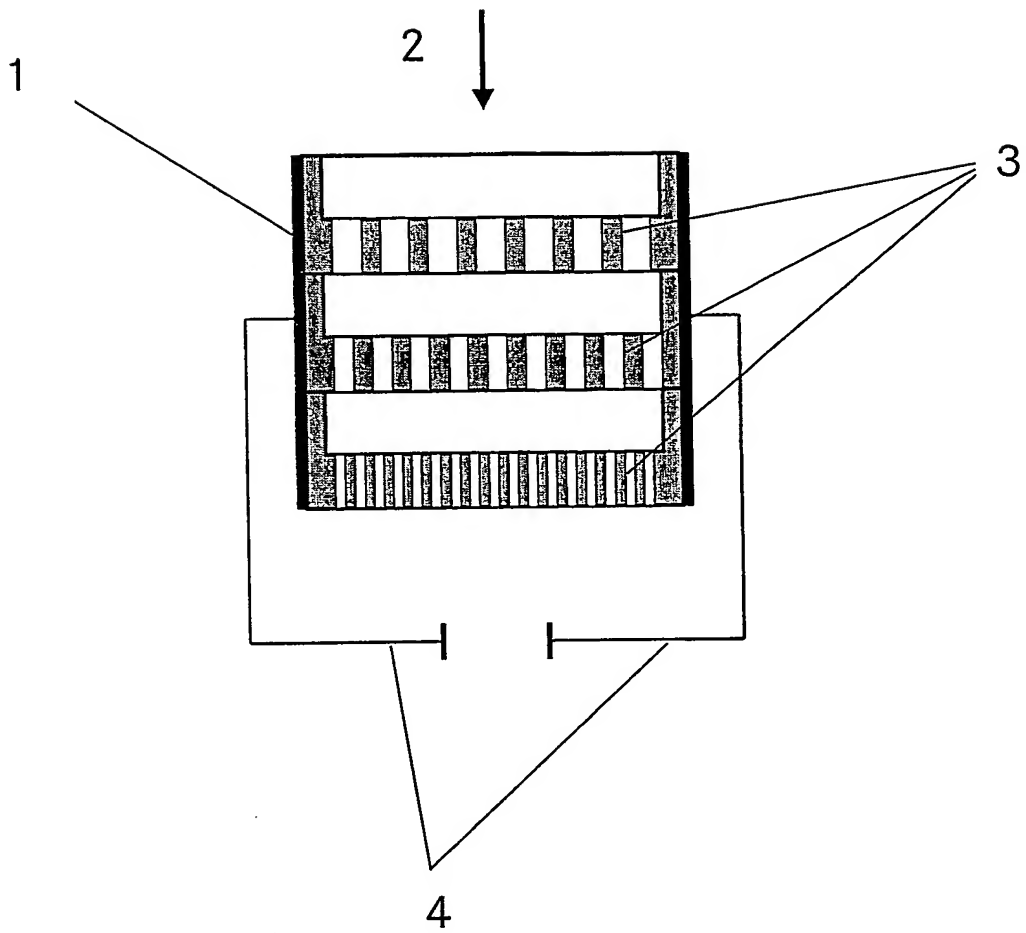


Fig. 1

DaimlerChrysler AG

Raunecker/sma

22.08.2002

## Filterkörper für Rußfilter

### Zusammenfassung

- 5 Filterkörper mit inneren Hohlräumen zur Anwendung in Partikel-  
kelfiltern für Brennkraftmaschinen, der vorzugsweise unter  
Verwendung von Mikrostrukturierungsverfahren aus der Halblei-  
tertechnologie wie bspw. Ätzen oder strukturierte Abscheidung  
hergestellt wird. Durch die Wahl eines elektrisch leitfähigen  
10 Materials für den Filterkörper kann eine integrierte Wider-  
standsheizung realisiert werden.

Fig.1

1 / 1

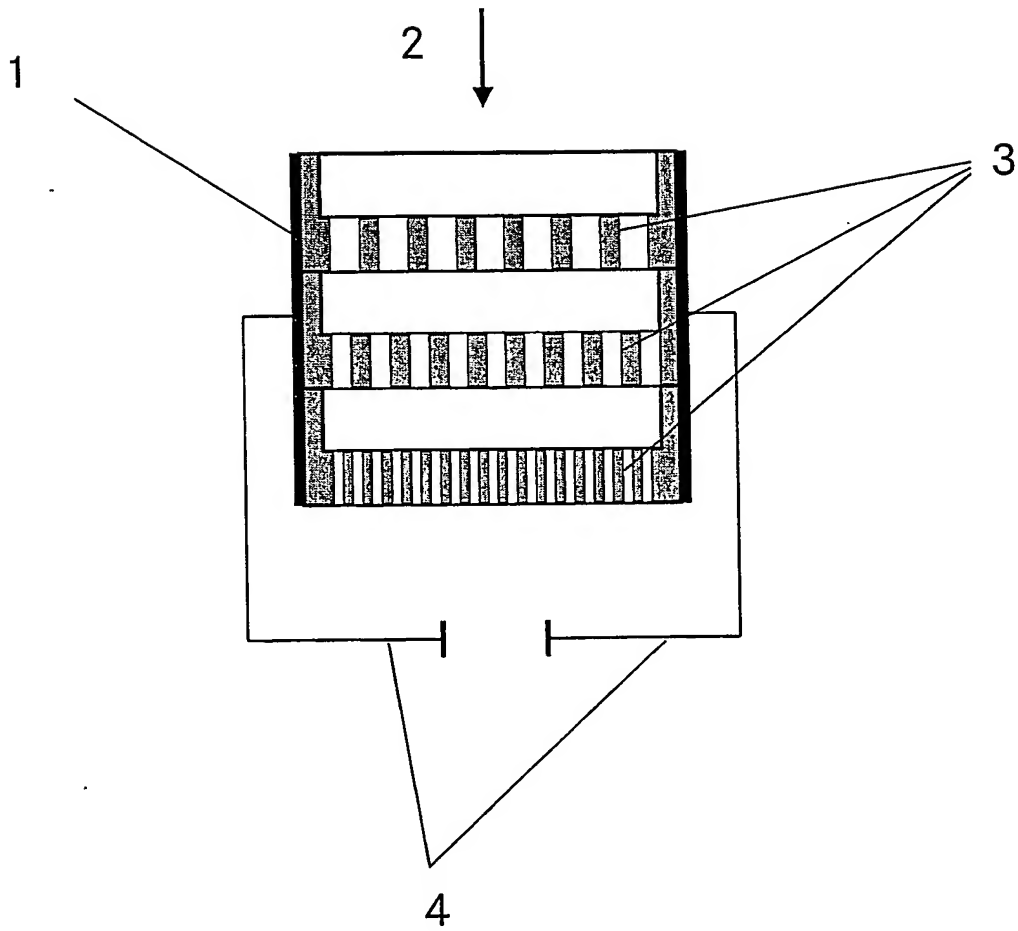


Fig. 1